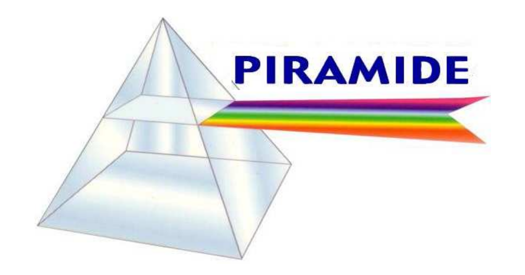


FICHE TECHNIQUE

PU 340 P
PRIMADER
APPRET PU

DESCRIPTION

Apprêt polyuréthane vinylique avec un durcisseur isocyanate.
Teintes standards et normalisées

PRINCIPALES QUALITES

- Garnissant : poncé ou non, PRIMADER atténue les défauts de surface et reste un excellent fond pour l'application d'une laque de finition.
- Séchage très rapide
- Très bonne adhérence et souplesse sur acier galvanisé/aluminium/Inox/Electro zingué

UTILISATIONS RECOMMANDEES

Matériel industriel – construction métallique – Tôlerie fine – Matériel de manutention – Machines outils – mobilier urbain

PROPRIETES PHYSICO CHIMIQUES

CARACTERISTIQUES DU PRODUIT A 20°C

Tolérance ± 5 à 10% selon les nuances	**BASE** 340	**DURCISSEUR** 506 8005 00	**MELANGE** Base + Durcisseur
Rapport de Mélange en volume	7	1	8
Rapport de Mélange en poids	9	1	10
Densité NFT30020	1.35	0.95	1.31
Consistance NF EN 535	90 sec CA4	25 sec CA 4	45 sec
Point éclair NF EN 456	>21°C	>21°C	>21 °C
Extrait sec en volume (suivant teintes)	45%±3	37%	44%±3
Extrait sec en poids (suivant teintes)	65%±2	45%	62%±3
Durée pratique d'utilisation			4 heures
Conditionnements	4.5/18 Kg	0.5/ 2 Kg	5 ou 20 Kg

COV : 461 Gr/L

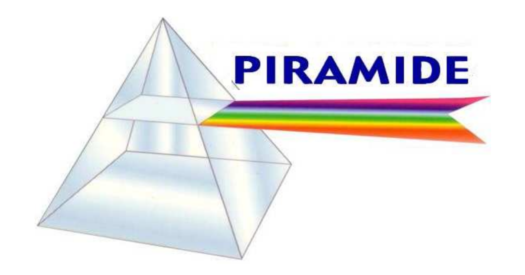
CARACTERISTIQUE DU FILM SEC

Après 10 jours de séchage à 23°C – Humidité 65%
Epaisseur du film : 50 µm
Rendement théorique: **7.2 M² /Kg** selon support et teintes

Adhérence	Dureté	Choc	Souplesse	Brillance
Normes NF ISO EN 2409 0	T 30016 180 sec	ISO en 3272 Excellent	ISO EN 1519/1520 Excellent	T30064 Mat

MODE D'EMPLOI

Bi-composant : Base + Durcisseur
Bien mélanger chacun des produits avec un ustensile propre approprié au volume :
Boîte : un couteau largeur 5cm – longueur 35/40 cm
Bidon : un agitateur électrique muni d'une turbine de 10 à 15 cm de diamètre – Vitesse lente
A défaut utiliser un emballage intermédiaire et procéder à des transvasements successifs afin d'obtenir un produit homogène..
Tamiser en fin d'opération



FICHE TECHNIQUE

PU 340 P
PRIMADER
APPRET PU

NE PAS UTILISER DIRECTEMENT :

Sur sous couche ou revêtement ancien sans faire un essai de détrempe et d'adhérence au préalable

PREPARATION DES SURFACES AVANT PEINTURE

Demander fiches techniques
- DER 1 – Nettoyage chimique
- DER 2 – Nettoyage au solvant
- DER 3 – Décapage chimique
- DER 4 – Grenaillage

PREPARATION PEINTURE / DILUTION
Incorporer le durcisseur de la base B lentement, sous agitation. Laisser mûrir 10 minutes avant de diluer comme suit, en fonction des matériels et des conditions d'application.

	Pneumatique	Airless	Trempé	Electro	Brosse
505 0346 00	10 à 15%	5%	-		Pour
505 0341 00	10 à 15%	5 %			Retouches
Diamètre de buse	1.8 mm	0.33 mm			ne pas
Pression air	2.5/3 bars	-	-	-	Diluer
Pression peinture	0.8/1 bar	60/100 bars	-	-	-
Nettoyage :	5050346 00	5010019 00	-	-	-

Conservation : 1 an en emballage d'origine, au sec entre 0 et 30℃

APPLICATION
Au pistolet pneumatique :
Travailler en couches croisées pour obtenir l'épaisseur requise.
Temps de dé solvatation entre chaque couche :3 à 5 minutes
Appliquer sur un support dont la température doit être supérieure de 3℃ au moins du point de rosée et inférieure à 30℃

SECHAGE
Epaisseur du film sec = 50 µm
Air à 23℃ – Humidité relative 50%

Hors poussière	Manipulable	Dur	Recouvrement	Etuvage
5Mn	10 mn	24 H	15 mn Par finition PU*	20 Mn à 60/70℃ après 5 mn dé solvatation

* 227 260 330 340 347 348 361 362

CONSEILS DE PRUDENCE

Fiche de données de sécurité sur simple demande
Le port du masque et des gants est recommandé.
Pour tout renseignement complémentaire, consulter la fiche de données de sécurité.

Les renseignements contenus dans cette notice ont pour but d'aider les utilisateurs. Ils résultent d'essais effectués en toute objectivité dans nos laboratoires. Il appartient aux utilisateurs de nos produits de s'assurer que ceux-ci conviennent à l'emploi qu'ils veulent en faire. En agissant ainsi, on évitera des erreurs dont nous ne pourrions en aucun cas assurer la responsabilité.

Produit réservé aux Utilisateurs Professionnels. Utilisez le produit avec précaution. Avant toute utilisation, lisez l'étiquette et les informations le concernant.

32, rue du Moulin de Paban - Z.I. LES CHARRIERS
BP 30037 - 17102 SAINTES CEDEX
PIRAMIDE / KITEL - TEL : 05 46 74 11 42 - FAX : 05 46 93 46 57

SARL PIRAMIDE AU CAPITAL DE 7622 Euros – RC 411 773 328 00025. – CODE APE 2030Z